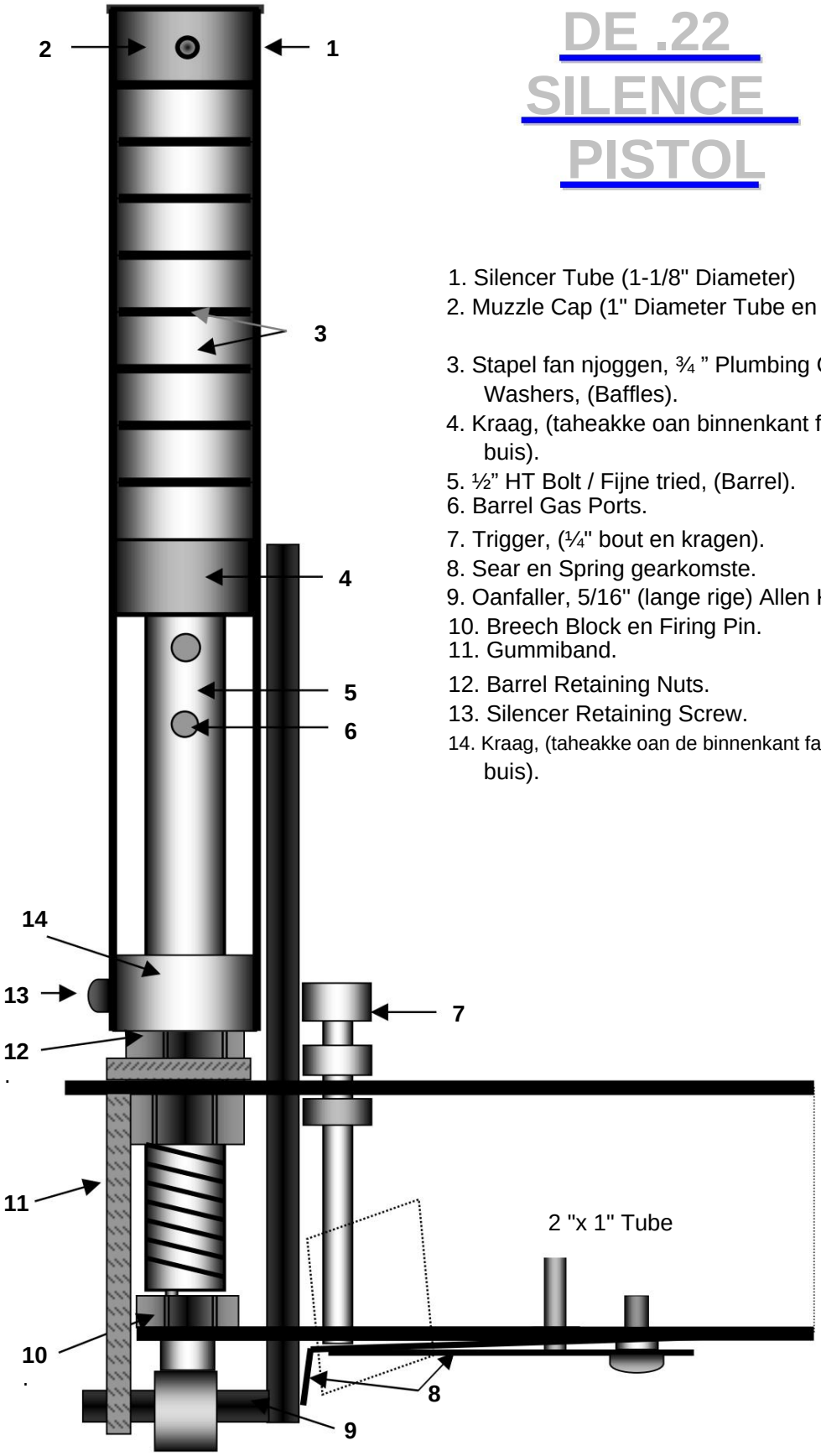
Machine Translated by Google

DE .22 SILENCE PISTOL



1. Silencer Tube (1-1/8" Diameter)
2. Muzzle Cap (1" Diameter Tube en Washer).
3. Stapel fan njoggen, ¾ ” Plumbing Oliven en Washers, (Baffles).
4. Kraag, (taheakke oan binnenkant fan demper buis).
5. ½” HT Bolt / Fijne tried, (Barrel).
6. Barrel Gas Ports.
7. Trigger, (¼" bout en kragen).
8. Sear en Spring gearkomste.
9. Oanfaller, 5/16" (lange rige) Allen Key.
10. Breech Block en Firing Pin.
11. Gummiband.
12. Barrel Retaining Nuts.
13. Silencer Retaining Screw.
14. Kraag, (taheakke oan de binnenkant fan de demper buis).

Prototype Design Drawings.

Machine Translated by Google

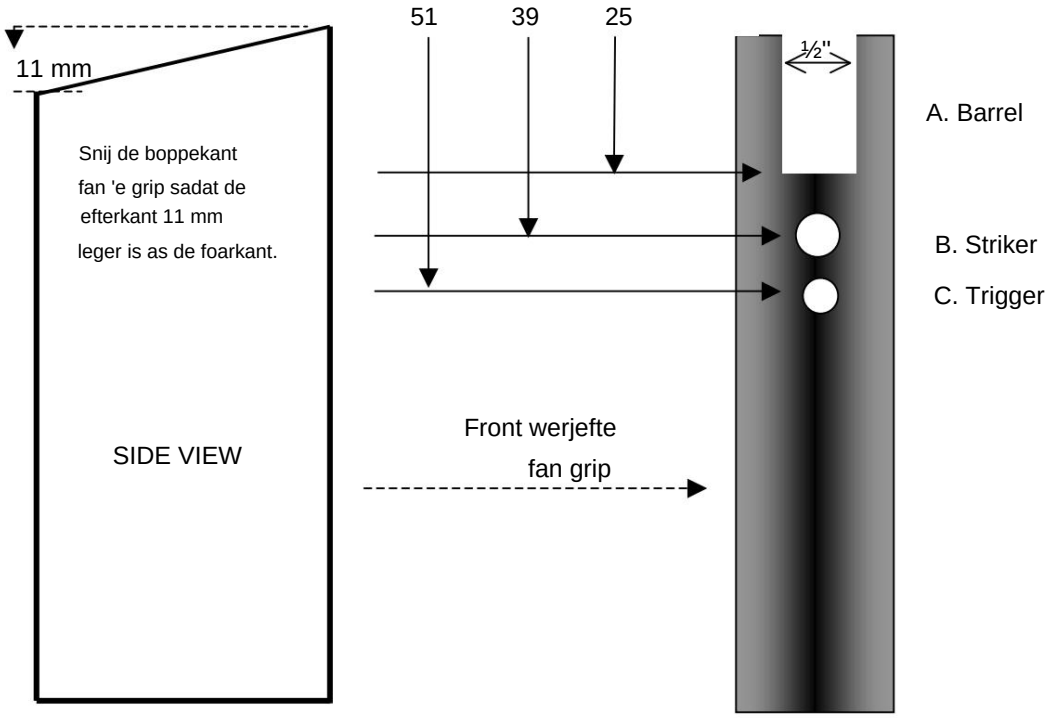
GRIP KONSTRUKSJE

(FRONTWALL MEITEN)

De grip fungearret as de ûntfanger foar alle ûnderdielen fan 'e pistoalen.
It moat wizige wurde troch trije gatten yn 'e foarmuorre fan' e grip te snijen nei de hjirûnder levere mjittingen.
De grip bestiet út in 5-1 / 8 "lange fan 2" x 1" buizen. De muorre dikte fan de buis moat wêze 2,5 mm.

De gatten wurde boarre oant de folgjende diameters: A= ½" (snije mei hacksaw), B=5/16", C= ¼". De boppeste útsparring, 'A', wurdt allinich troch ien muorre fan 'e buis snijd. Gatten 'B' en 'C' wurde troch beide buismuorren boarre. Ferwiderje alle burs fan binnen fan 'e grip mei in triem.

(Mjittingen yn millimeters, útsein as spesifisearre)



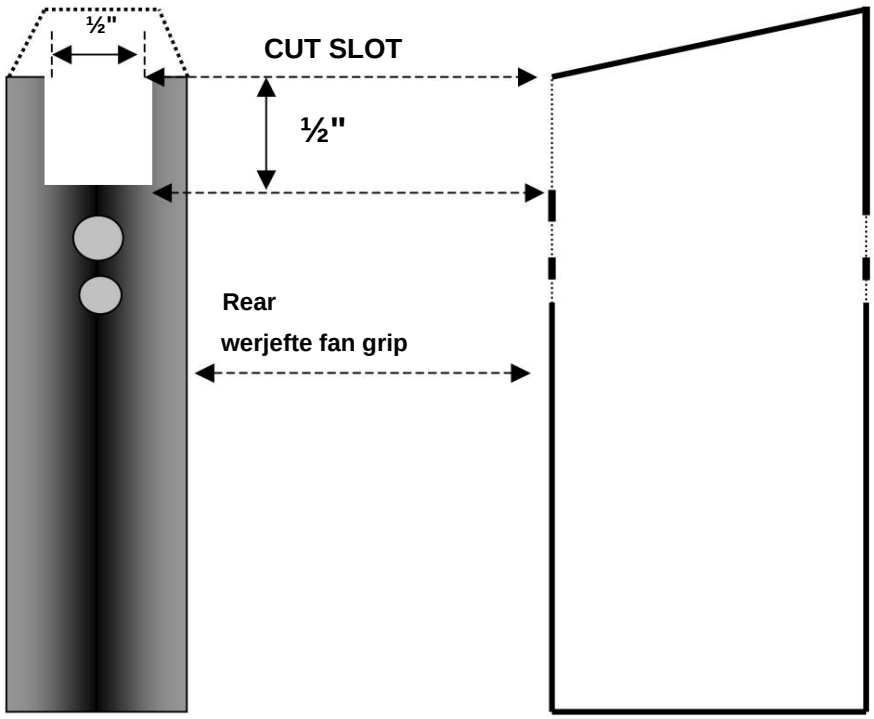
It is no nedich om de efterkant fan 'e grip te feroarjen, sadat it it breechblok akseptearret.

Machine Translated by Google

GRIP KONSTRUKSJE

(REAR WALL MEITEN)

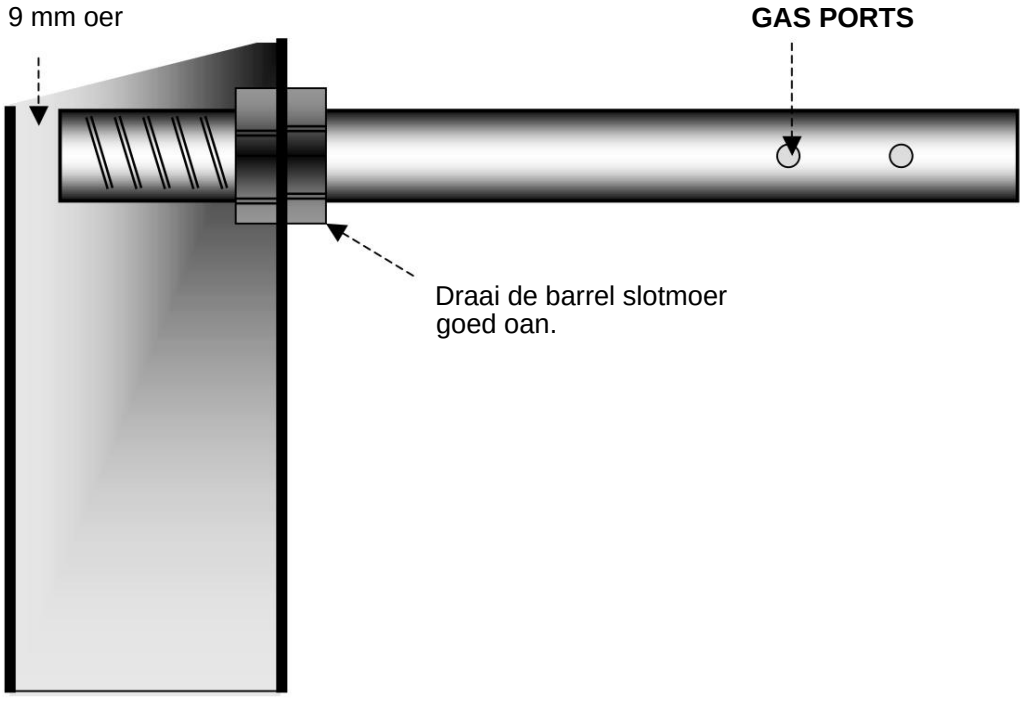
In sleuf fan ½ "x ½" wurdt yn 'e boppeste efterkant fan' e grip ôfsnien om de útsparring foar it stuitblok te foarmjen, lykas hjirûnder werjûn.



Machine Translated by Google

DE BARREL PASSEN

Mei de nedige oanpassings makke, kin de grip wurde foarsjoen fan alle ynterne wurkjende dielen. Wy sille begjinne mei it oanbringen fan 'e barrel.
De barrel wurdt makke troch it feroarjen fan in 6 "x ½" hege trekbout. De bout moat in minimale threadlingte hawwe fan 2 ". It kin nedich wêze om de tried lingte te fergrutsjen mei help fan in tried cutting die as in bolt kin net fûn wurde mei in 2 "thread. De boutkop wurdt earst fuorthelle en de bout ôfsnien ta in totale lingte fan 5 ½ ".
De bout wurdt útboarre om in bordiameter fan 5,5 mm te foarmjen. De keamer wurdt snije mei in 5.8mm drill, of in .22 keamer reamer, as beskikber. Ideal, in seksje fan .22 rifled barrel koe wurde brûkt, as foarsjoen fan in gaadlik tried.
Nei it ferwurkjen fan de boring oan 'e juste diameter, wurdt de ymprovisearre barrel yn' e barrel-útsparring ynfoege en mei twa moeren oan 'e grip fêstboud. De bûtenmutter is in flensmoer, as beskikber. Flensmoeren lykje dreech te kommen, mar in gewoane moer sil genôch wêze.
Mei it barrel oanbrocht, moat in gat fan 9 mm bestean tusken it stuitgesicht fan 'e loop en de binnenmuorre fan' e grip. Dit gat sil it stuitblokje op 'e tiid akseptearje. As it nedich is, kin it gat wurde ferhege of fermindere troch it oanpassen fan 'e barrelslotmoeren.
Elke oanpassing sil net nedich wêze oant it stuitblok is oanbrocht.
Twa gatten, 3,5 mm yn diameter, wurde no troch de loop boarre yn 'e ûndersteande posysjes. It earste gat wurdt boarre 1 ¼ "fan 'e mûle. It twadde gat, 2 ¼ "fan 'e mûle. De gatten moatte yn sa krekt mooglik ôfstimming wêze mei de boring. Dizze twa gatten fungearje as gashavens om it barrel te kinnen foarsjoen fan in selsmakke yntegrale silencer.



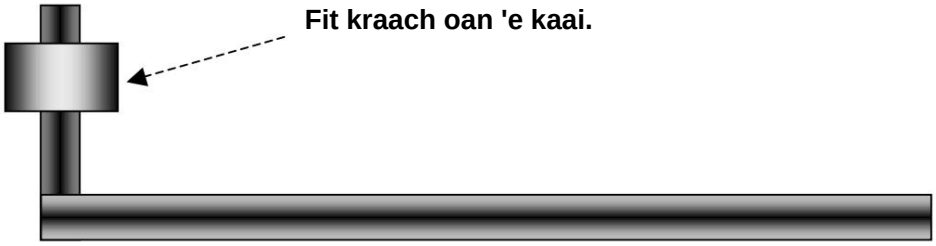
Mei it barrel ynrjochte kinne wy trochgean en de striker-assemblage passe.

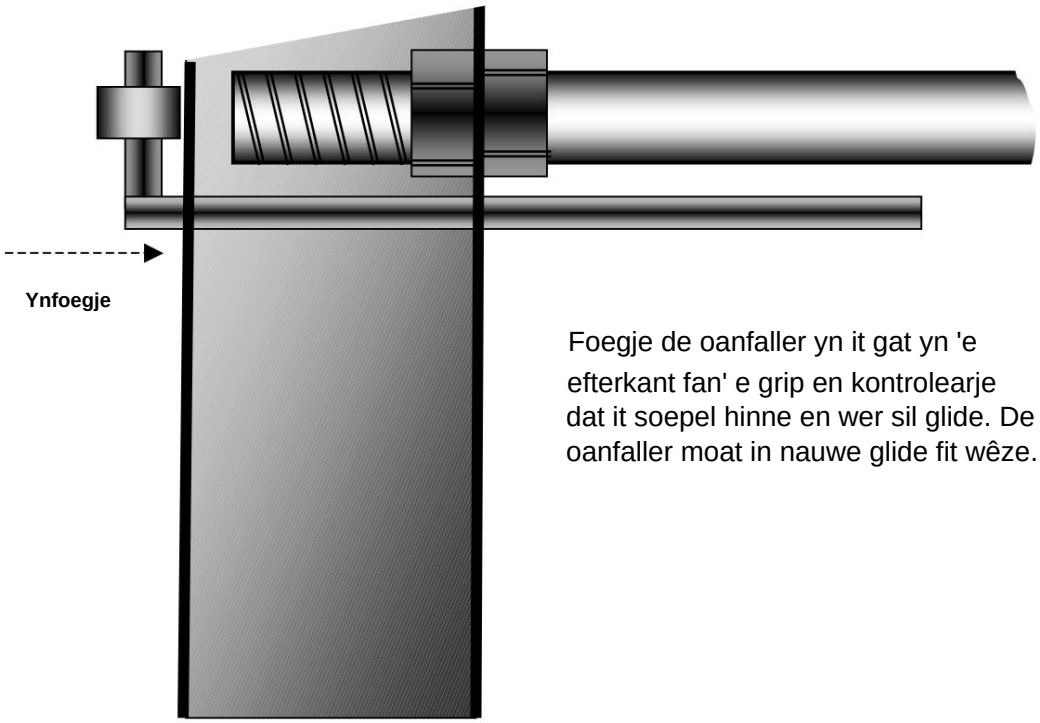
Machine Translated by Google

STRIKER ASSEMBLY

De oanfaller bestiet út in wizige 5/16 " (8mm) diameter 'lange searje' Allen Key.
De earste stap is om in 3/8 " stielen kraach op 'e kaai te gliden en de kraaggrubskroeven goed oan te draaien om te foarkommen dat it beweecht. De krekte posysje fan 'e kraach sil net bekend wêze oant nei't it stuitblok is oanbrocht.

Hoewol ridlik gewoan, as in kaai foar lange searjes net beskikber is, kin in gewoane 3/8 "bout mei hege trek, 8" yn 'e lingte, brûkt wurde om de oanfaller te bouwen. De boutkop wurdt fuortsmiten en de bout ferwaarme ta in helder reade kleur op in punt 1 ½ "fan syn ein. De bout wurdt dan bûgd yn in rjochte hoeke op dit punt. It wurdt dan foarsjoen fan in kraach lykas hjirboppe beskreaun.



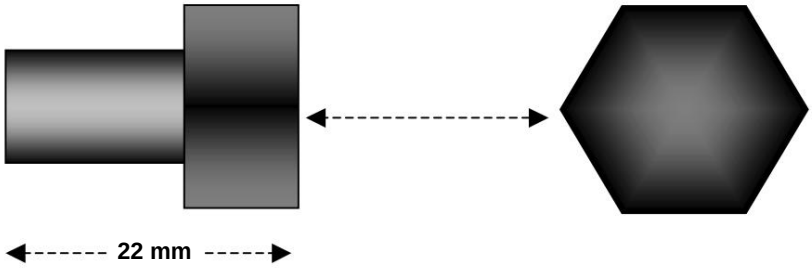


Foegje de oanfaller yn it gat yn 'e efterkant fan' e grip en kontrolearje dat it soepel hinne en wer sil glide. De oanfaller moat in nauwe glide fit wêze.

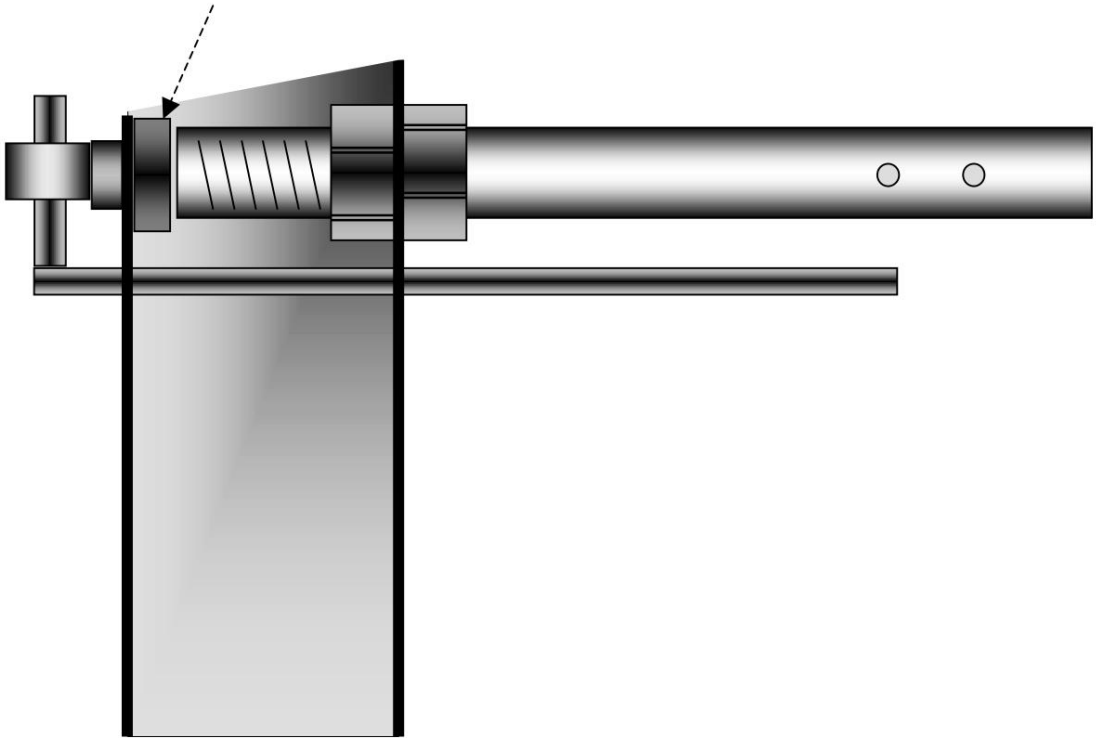
Machine Translated by Google

BREECH BLOCK

It stuitblok is makke fan 'e holle seksje fan in ½ "diameter bout; de bout wêzen fan de standert hexagon holle ferskaat. De boutseksje moat 22 mm lang wêze, mar in millimeter mear of minder is tichtby genôch. It blok is foarsjoen fan in fêste firing pin besteande út in koarte seksje fan 3mm diameter drill shank. Dit sil wurde oanpast letter, **(Sjoch side 10).**



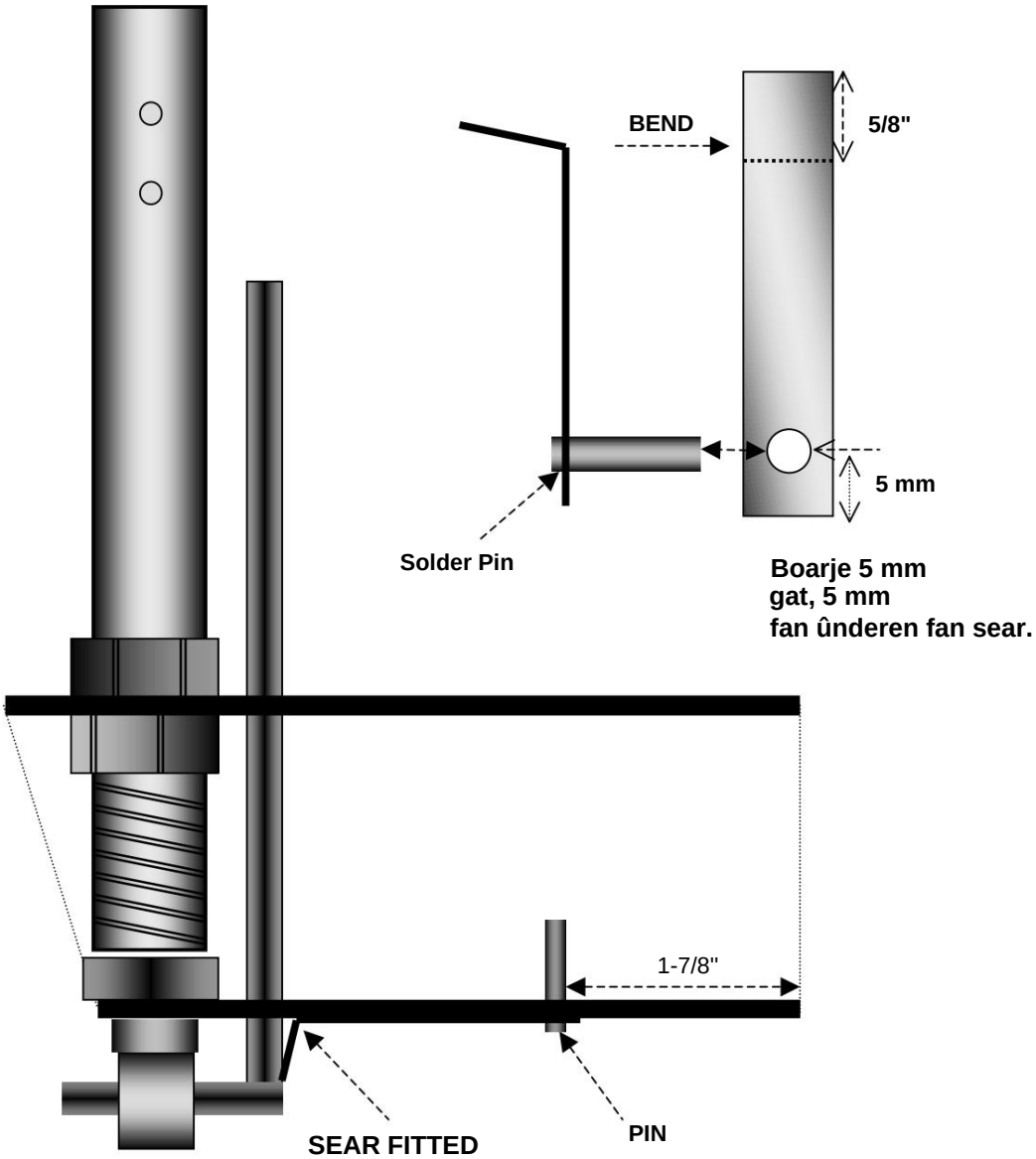
Blok ynrjochte (past de spleet oan as nedich om stuitblok te akseptearjen)



Machine Translated by Google

DE SEAR

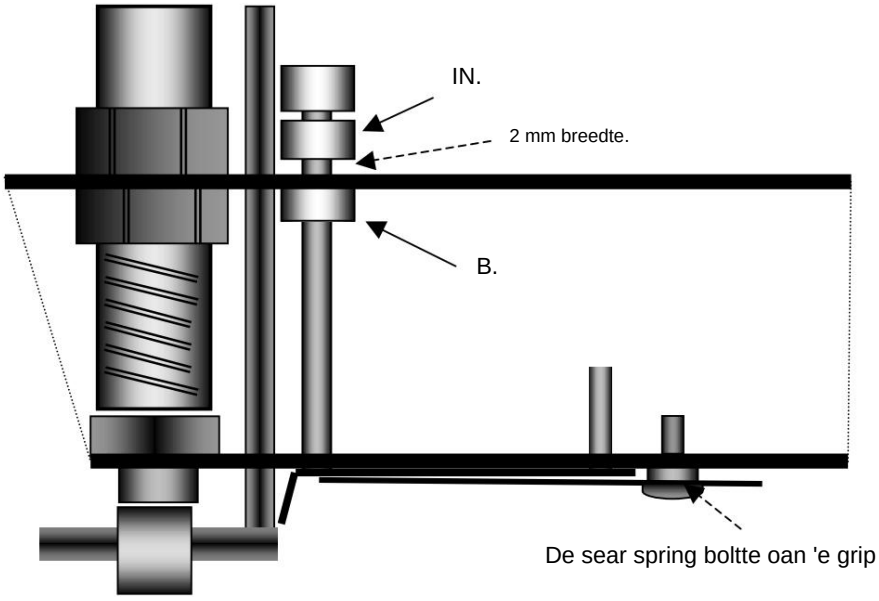
De sear is neat mear útwurke as in 2 ¼" lingte fan ½" x 14 gauge (2mm) stielen strip, ynearsten foarme yn 'e foarm fan' e tekening hjirûnder. In gat mei in diameter fan 5 mm wurdt troch de sear boarre, 5 mm fan de ûnderste râne. In stielen pin wurdt no yn it gat ynfoege en bewarre mei sulveren soldeer. As alternatyf kin in springpin brûkt wurde.
De sear wurdt oan 'e grip befestige troch in gat te boarjen, 5,5 mm yn diameter en 1-7 / 8 "fan' e ûnderkant fan 'e grips. De sear pin wurdt ynfoege yn dit gat.
As it is oanbrocht, moat de sear nei boppen drukke tsjin 'e ûnderkant fan' e spits.
Foarsichtich bûge de sear as nedich om dit te berikken. Foarsichtich hân fitting sil nedich wêze. Sadree't alle oanpassingen binne makke, moat de sear ferhurde wurde mei it ienfâldige proses foar ferhurding fan 'e saak beskreaun op side 17.
As de oanfaller weromlutsen wurdt om it pistoal te skuorjen, sil de sear yngean mei in 'V'-foarmige groef dy't yn 'e ûnderkant fan' e oanfaller is snije. Wy sille snije dit slot letter.



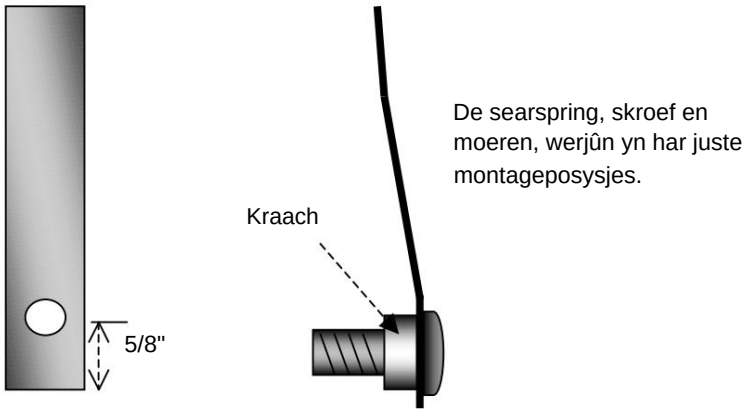
Machine Translated by Google

FITTING DE TRIGGER EN SEAR SPRING

De trekker wurdt gearstald út in 6mm (of ¼") diameter bout en twa stielen kragen.
De triggerlingte is 67mm (2-5 / 8 ") en hoewol sawat krekt foar de hân fan 'e gemiddelde grutte kin de lingte wurde feroare om oan persoanlike easken te passen. De trekker moat earst oanbrocht wurde, dat is, foar ien fan 'e oare ûnderdielen.
Skeakelje earst de kraach 'A' op 'e bout en foegje dizze gearstalling yn it gat oan 'e foarkant fan 'e grip. Plak de twadde kraach 'B' yn 'e grip (fan boppe) en slide dizze kraach op' e bout. Druk de trekker werom oant it krekt de sear oanrekket, en pas dan de kraag 'B' oan sadat it de foarste binnenmuorre fan 'e grip oanrekket.
Draai no de skroef fan de kragen oan.
De trekker, as lutsen, moat allinich in ôfstân fan 2 mm werom bewege, dus oanpasse de kraach oan 'e bûtenkant fan' e grip sadat in gat fan dizze mjitting bestiet tusken de kraach en gripmuorre.



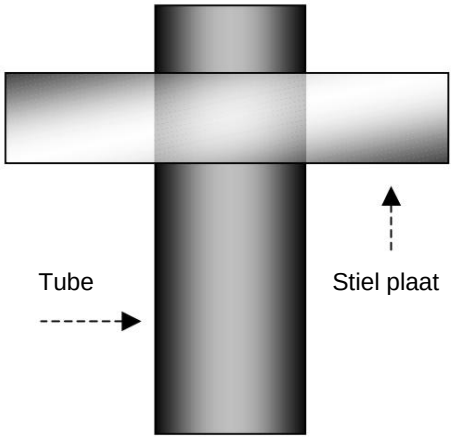
De sear spring bestiet út in 2-3 / 8 "lange fan ½" x 22 gauge spring stielen strip. In gat mei in diameter fan 6 mm wurdt troch de maitiid boarre, 5/8 "fan ien ein. Om de maitiid oan 'e grip te befestigjen, wurdt in lytser 5mm gat boarre 1-3 / 8 "fan 'e ûnderste râne fan 'e grips. Dit gat wurdt dan tapast om in 6mm diameter socket screw te akseptearjen.
De socket screw wurdt ynfoege yn 'e maitiid folge troch in 6mm kraach.

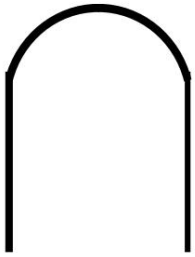


Machine Translated by Google

SEAR SHIELD

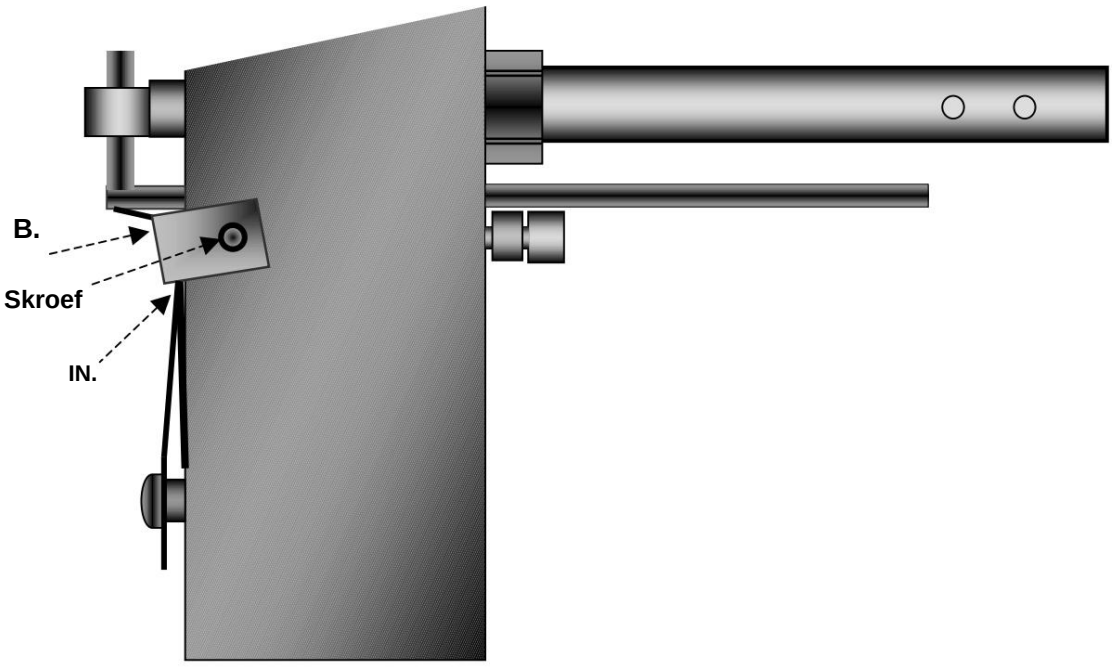
No't wy de sear en trigger mei súkses hawwe oanbrocht, is it nedich om it sear-skild te passen. It skyld foarkomt dat it web fan 'e skutters hân bemuoit mei it juste funksjonearjen fan' e sear. It skyld is neat mear as in lytse strip fan 20 gauge stielen plaat, mjitten 3 ¼ "x 5/8", bolt oan 'e grip troch twa socket screws. Tik op elk gat om de skroeven te akseptearjen. De stielen plaat wurdt earst foarme yn in bôge foarm troch gewoan bûge it om in lingte fan 1 "diameter buis, lykas yllustrearre hjirûnder.





Bend it blêd nei de boppesteande foarm.

De sear skyld is hechte oan de grip, lykas werjûn hjirûnder.
In gat moat bestean tusken de efterkant fan 'e grip en de binnenmuorre fan it skyld om te tastean de sear te bewegen. De gap op punt 'A' moat sawat 5 mm wêze, en punt 'B' 10 mm.



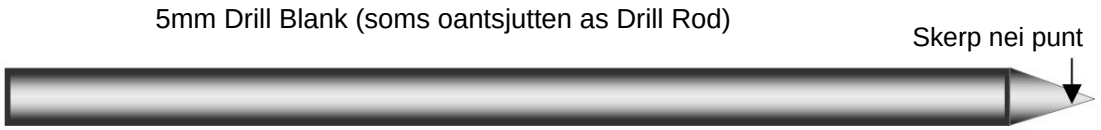
Prototype Design Drawings.

Machine Translated by Google

FIRING PIN

Foardat wy de ienfâldige oanfaller 'spring' passe, kinne wy de slagpen op it stuitblokje passe. De firing pin is fêstmakke permanint oan it blok en bestiet út de shank seksje fan in 3mm diameter drill. De pin sil trimmen nei de juste lingte nedich wêze foardat it wurdt behâlden mei help fan lagerkleefstof. Dizze mjittingen wurde jûn op 'e folgjende side.

Earst moatte wy it breechblok markearje, sadat de firingspin yn 'e juste posysje pleatst is om de .22 rimfire-cartridge te detonearjen. It is fan wêzentlik belang om foarsichtich te wêzen yn ús mjitting yn dit stadium. As wy ús firingspingat yn 'e ferkearde posysje boarje, sil it nedich wêze om noch in stuitblokje te meitsjen, dus "foarsichtich" is de kaai foar sukses.
Om de posysje fan 'e firing pin te markearjen sille wy in drill blank fereaskje (″), 6 "lang en 5,5 mm yn diameter. As 5.5 net beskikber is, kin in 5mm brûkt wurde. Drill blanks binne beskikber fan de measte goede 'Nut and Bolt' leveransiers. Ien ein fan 'e drill blank wurdt foarsichtich makke yn in punt. Dit wurdt meast sekuer berikt mei in draaibank, mar in bench grinder, yn gearhing mei in drill skerpe gids, koe wurde brûkt.



MARKING DE BLOK

Mei it stuitblok oan it pistoal oanbrocht, soargje derfoar dat it stuitblok yn 'e legerste posysje is troch fingerdruk boppe op it blok te pleatsen. Slide de spitse drill blank yn 'e loop (spikere ein earst) oant de drill blank komt ta in halte tsjin it blok.
Tap it ein fan 'e drill licht mei in hammer.

Barrel mei drill blank ynfoege.

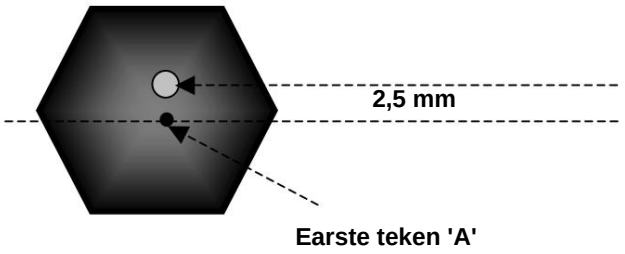
(″) In 'boarne blank' is in boar mei gjin snijrânen.

Machine Translated by Google

BOAREN DE PIN HOLE

Fuortsmite no it stuitblokje. It blok sil wurde markearre mei in lytse ynspringing 'A'.

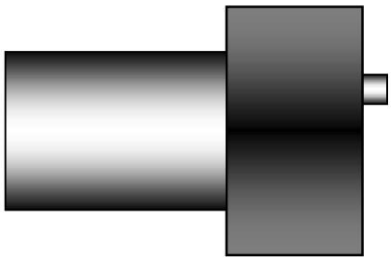
In krekte foarm fan mjitten sil nedich wêze foar de folgjende stap, lykas in fernier gauge. Fanút de posysje fan 'e ynspringing, mjit nei boppen (nei de top fan it blok) in ôfstân fan 2,5 mm (3/32 "). Mei help fan de spitse drill blank, punch in oar mark, 'B'. Dit is de posysje wêryn't it firingspingat boarje moat. It gat moat wurde boarre oant in diameter fan 3 mm.



DE PIN PASSEN

Lykas earder oanjûn, bestiet de firing pin út in seksje fan 3mm drill shank.
De pin fereasket gjin wiziging, oars as oan syn lingte. Boarje de firing pin gat nei in spesifike djipte, bygelyks, 7mm. De firing pin moat wêze 1.5mm langer (8.5mm) as it gat. As gefolch, de pin sil útstekke út it blok gesicht troch 1.5mm as ynrjochte.

As wy der wis fan binne dat de pin is ôfsnien ta de juste lingte, tapasse in dripke lager adhesive oan it gat en ynfoegje de pin. Lit de gearstalling, mei de pin nei de himel wiist, foar sa'n tritich minuten foar de lijm om te harden.



Side-oansicht fan stuitblokblok
mei fjoerpin oanbrocht.

Machine Translated by Google

SILENCER KONSTRUKSJE

No't it pistoal hast folslein gearstald is kinne wy begjinne mei it gearstallen fan de demper.
De demper is fan hiel ienfâldich ûntwerp, mar dêrfoar net minder effektyf.
De demper draait om 'e heule loop op' yntegraal 'moade, ynstee fan gewoan op it ein fan' e loop te skroeven.
Dit soarget foar in kompakter pistoalûntwerp.
De demper is konstruearre út in 7¼" lingte fan 16 gauge stielen buizen. Naadleaze buis is de foarkar. De demperbaffles besteane út in 'stapel' fan njoggen 22mm (¾") koperen loodgietersoliven. Dit binne de mjittingen levere op it pakket, mar har eigentlike diameter is 25 mm. Njoggen 1" diameter washers, mei in gat diameter fan ¼" binne ek fereaske.

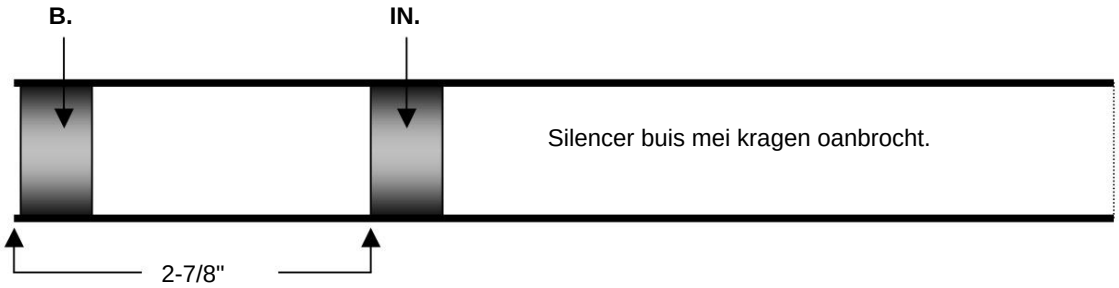
Beide produkten binne maklik te krijen by elke goede hardware- as loodgieterhanneler.
Twa stielen kragen binne ek nedich as in middel fan it befestigjen fan de silencer oan 'e loop.
In kraach mei in ½ "boring sil normaal in bûtendiameter hawwe fan 1". De ½" kraach sil dêrom in perfekte pasform wêze as se oer de loop passe, en past goed yn it lichem fan de demper. As de passende grutte fan 'e kraach net "fan 'e planke" kin wurde pleatst, sille se moatte wurde draaid fan in diel fan stielen stang mei in diameter fan 1.

DE KRACHEN PASSEN

Boarje in gat mei in diameter fan 6 mm, 7 mm fan 'e ein fan' e buis.

Plak de kraag 'A' sadat it 2-7/8 "fan it ein fan 'e buis is. Plak de kraag 'B' sadat it 1 mm ûnder it ein fan 'e buis is. Beide kragen wurde bewarre mei hege sterkte bearing adhesive. By it oanbringen fan kraach 'B' soargje derfoar dat de kraagskroef earst **fuorthelle** is, en dat it leechsteande gat yn krekte ôfstimming is mei it 6mm gat dat wy hjirboppe boarre hawwe. Lit dizze gearstalling foar likernôch tritich minuten foar de lijm te harden, en dan fuortsmite alle oerstallige lijm út 'e binnenkant fan' e buis mei in doek.

In socket screw, mei in tried lingte fan 3/8 "is no yn dizze kraach geschroefd en makket it mooglik om de demper feilich te befestigjen oan 'e loop.

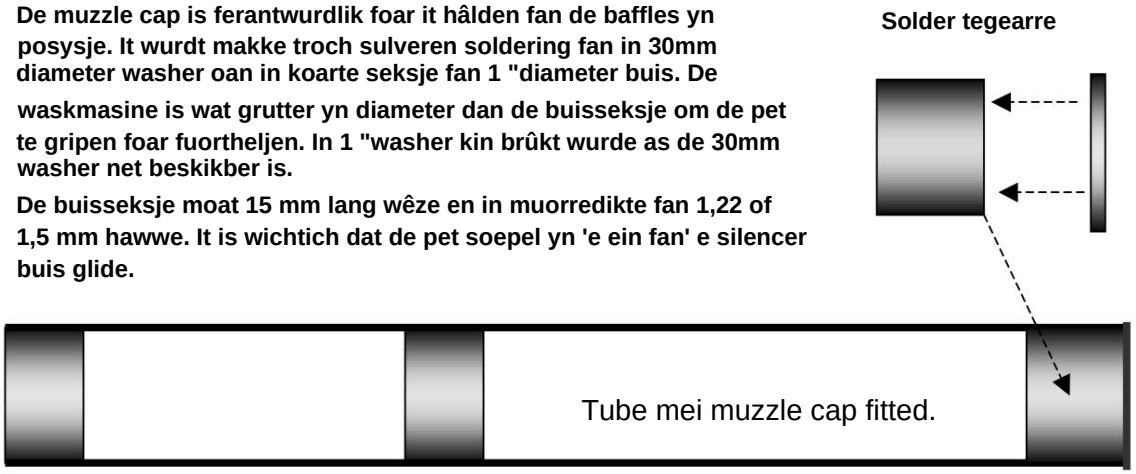


Machine Translated by Google

PASSING DE MUZZLE CAP

De muzzle cap is ferantwurdlik foar it hâlden fan de baffles yn posysje. It wurdt makke troch sulveren soldering fan in 30mm diameter washer oan in koarte seksje fan 1 "diameter buis. De waskmasine is wat grutter yn diameter dan de buisseksje om de pet te gripen foar fuortheljen. In 1 "washer kin brûkt wurde as de 30mm washer net beskikber is.

De buisseksje moat 15 mm lang wêze en in muorredikte fan 1,22 of 1,5 mm hawwe. It is wichtich dat de pet soepel yn 'e ein fan' e silencer buis glide.

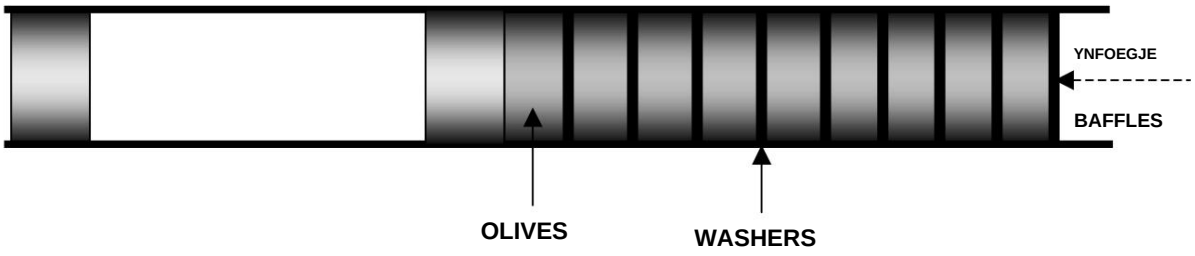


De kap moat in noflike fit wêze.

De muzzle cap is no ynfoege yn 'e silencer buis om te soargjen dat it sil glide yn soepel.

DE BAFFLES ynfoegje

De baffles besteane út in stapel fan njoggen 22mm (¾") koperen loodgietersoliven en njoggen 1" diameter washers mei ¼" diameter gatten. Lykas earder oanjûn, binne de oliven eins 1 "diameter. Fuortsmite de muzzle cap en steapelje de baffles yn 'e folchoarder se wurde werjûn hjirûnder. Foegje de steapel baffles yn 'e silencer.

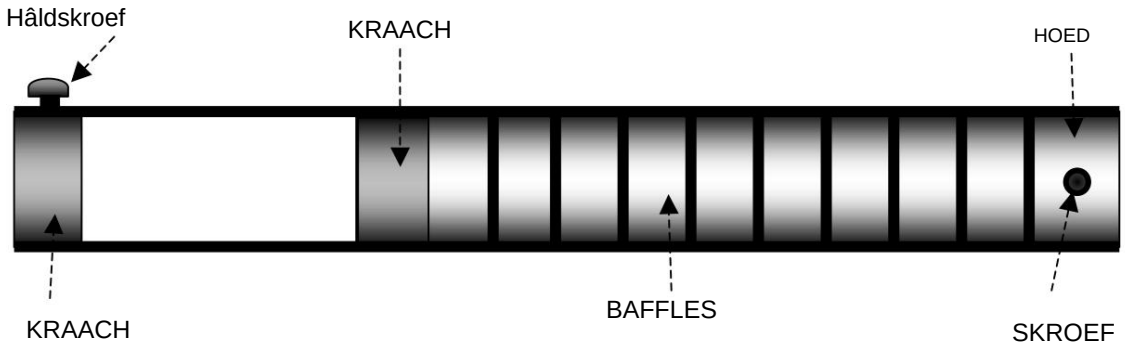


No sette de muzzle cap werom.

Machine Translated by Google

DE gearstalde SILENCER

Mei de muzzle cap fit, it is allinnich nedich om te boarjen in 3mm diameter gat troch eltse kant fan de silencer muorre en **troch yn de muzzle cap.** De gatten wurde pleatst 7mm fan 'e ein fan' e buis. De pet moat dan **fuortsmiten** wurde en de diameter fan 'e twa gatten yn' e **silencer lichem** ferhege nei 4mm. In selstappingskroef mei in diameter fan 4 mm sil dan yn elk **gat fan 3 mm** skroefje en de kap yn posysje befestigje.
It is it leafst om de twa skroeven te passen op 'e njoggen en trije oere posysjes, yn relaasje ta de silencer fêsthâldende skroef op' e tolve oere posysje.
As in ienfâldiger alternatyf foar it brûken fan de hjirboppe neamde skroeven, kin de pet wurde behâlden mei help fan bearing adhesive, wêrtroch it boarjen fan alle gatten net nedich is.
It moat lykwols opmurken wurde dat de pet elke 100 of sa shots ferwidere sil fereaskje om it skjinmeitsjen fan 'e baffles mooglik te meitsjen. Dit sil fereaskje dat de pet wurdt ferwaarme mei in gas fakkel te smelten de lijm en tastean de kappen fuortheljen. De pet sil dan skjinmeitsjen nedich wêze om alle âlde lijm te ferwiderjen foardat de pet opnij past.



De demper kin no oan it pistoal oanbrocht wurde.

Machine Translated by Google

DE SILENCER PASSEN

Wy binne no klear om de demper oan de pistoalloop te passen. Dit is in flugge en ienfâldige proseduere. Slide de silencer op 'e loop en triuw it werom oant it komt ta in halte tsjin de barrel slot moer. Plak de demper sa dat de fêsthâldskroef op 'e 12 oere posysje is, en dan de skroef stevich oan. De demper is no oanbrocht.

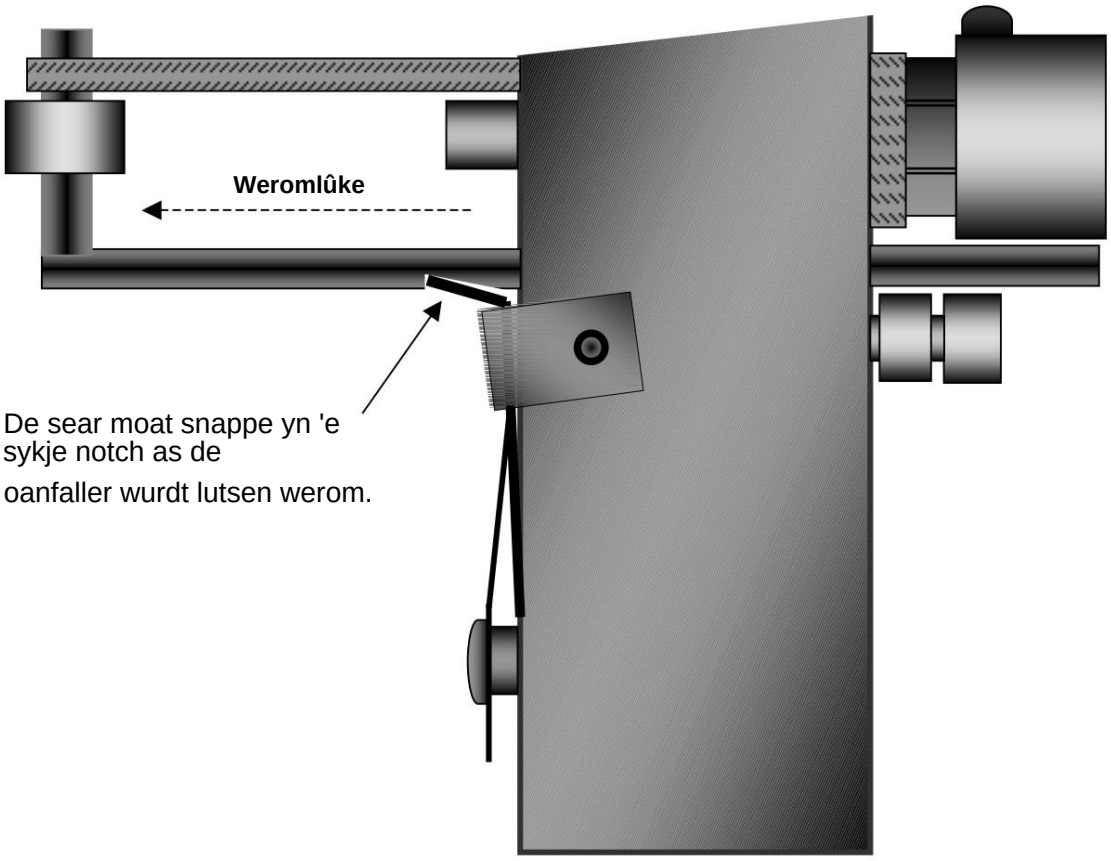
De yllustraasje lit it folslein gearstalde stilte pistoal sjen. Sadree't de demper is oanbrocht, is it allinich nedich om de 'spring' (A) te befestigjen. De maitiid bestiet út in ienfâldige rubberen band. Ideal moat de band in minimale breedte hawwe fan sawat 3/8 "en sawat 3" yn 'e lingte. De band wurdt looped om de barrel slot moer en dan lutsen werom en looped om de oanfaller, krekt boppe de kraach. As it nedich is, kin de band ferskate kearen om 'e barrelmoer lutsen wurde, om de lingte te ferkoartjen en de spanning op' e oanfaller te fergrutsjen.
De rubberen band tsjinnet twa doelen. It leveret foarwaartse druk oan 'e oanfaller om it pistoal te sjitten, en as it goed is ynrjochte, leveret it nei ûnderen druk nei it stuitblok, en hâldt it blok en syn fjoerpin effektyf yn' e juste fjoerposysje. Sjoch noat trije op Side 18 foar alternative spring arrangement.

It is no allinnich nedich om de sykkerf yn 'e ûnderkant fan 'e oanfaller te snijen, om it wapen op te spannen.

Machine Translated by Google

CUTTING DE SEARCH NOTCH

It pistoal is no hast klear om fjoer te probearjen; mar foar't dit kin dien wurde, is it nedich om te snijen de sykhelling yn 'e ûnderkant fan' e oanfaller, om te tastean it pistoal te cocked. Om de posysje fan 'e sykaksje te markearjen, lûk de spits werom oant it gesicht fan' e kraach 2 "fan it kontaktflak fan it blok is en markearje de ûnderkant fan 'e spits. Op dizze posysje wurdt de sykaksje ôfsnien. De oanfaller moat wurde fuorthelle út it pistoal en de notch **foarsichtich** snije oan foarm mei help fan in goede kwaliteit fyn tooth junior hacksaw blade te meitsje de earste cut. In needlefil wurdt dan brûkt om de djipte fan 'e notch te fergrutsjen. De grutte fan 'e notch yn' e yllustraasje is **oerdreaun** om de foarm te yllustrearjen. De eigentlike djipte fan 'e kerf moat **ûndjip wêze,** sawat 0,5 mm yn' e djipte, om de sear skjin te litten frijlitte as de trekker wurdt lutsen.



It pistoal wurdt hjir werjûn yn 'e klear foar fjoer-posysje.

Machine Translated by Google

CASE HARDENING

It ferhurden fan 'e sear is in needsaak fanwege it feit dat de sear makke is fan in ienfâldige seksje fan myld stiel. Dit materiaal is te 'sêft' yn syn as ferkocht steat.
Myld stiel kin net ferhurde wurde troch it gewoane proses fan ferwaarming en quenching, lykas normaal tapast wurdt op medium of hege koalstofstiel, fanwege it feit dat myld stiel in tige leech koalstofynhâld hat. It is lykwols stil maklik om in stik myld stiel te 'Caseharden' mei it gebrûk fan 'Kasenit' casehardening compound, as ferlykber produkt.
Casehardening is in manier om in hege koalstoflaach ta te foegjen oan it oerflak fan in leech koalstofstiel. Wannear't quenched, wurdt de carburised oerflak fan it stiel ekstreem hurd en wear resistant, wylst de binnenste kearn bliuwt yn syn ûnferoare taaie steat.
Foar de hûswapensmid is casehardening in heul nuttich proses.
Kasenit is beskikber fan alle goede model engineering winkel en guon goede hardware winkels.

Foardat wy de sear harden, is it wichtich om te soargjen dat de sear de juste foarm is om de spits los te litten.

Allinnich it boppeste diel fan 'e sear, dat dat yn kontakt komt mei de oanfaller, fereasket ferhurding.

Om de sear te ferhardjen sil it folgjende nedich wêze: -

1) Ien blikje Kasenit.
2) Gas fakkel.
3) Tang.
4) Bôle fan wetter.
5) Fine grade skuorpapier.

Om de sear te ferharden gean as folget;-

1) Hâld de sear yn 'e tang oan it tsjinoerstelde ein om te ferhurde.
2) Ferwaarmje it ein fan 'e sear mei help fan' e gasfakkel oant it in cherry reade kleur gloeit (besjoen yn ûnderdrukt ljocht).
3) Dip de hite sear yn it Kasenit-poeder foar sawat tsien sekonden.
4) Werhelje stappen 1-3 wer.
5) Heat de sear in tredde kear en daliks yn wetter.
6) De sear sil no glêzen hurd wêze.
7) Poets de sear licht mei in fyn grad fan skuorpapier om alle oerstallige poederresten te ferwiderjen. Allinne licht poetse, wy wolle net fuortsmite de ferhurde laach.

De sear kin no wer oan it pistoal oanbrocht wurde.

Machine Translated by Google

LADEN EN sjitten

1) Draai spits nei lofts of rjochts en fuortsmite blok.
2) Laad cartridge en wer ynfoegje blok.
3) Pull spits werom te cock it pistoal.
4) De Pistol is klear om te fjoer.

OPMERKINGEN:

1) It pistoal yllustrearre yn dit dokumint is ûntwurpen foar gebrûk mei Sub-Sonic of standert snelheid .22 rim-fire munysje. Brûk gjin munysje mei hege snelheid.

2) De tekeningen fan ûnderdielen binne net needsaaklik evenredich of op skaal tekene. Nettsjinsteande printflaters binne alle levere mjittingen korrekt.

3) De rubberen band dy't brûkt wurdt om de oanfaller te betsjinjen, kin as nedich wurde ferfongen troch in útwreidingsfjoer. Dit is suver oan persoanlike foarkar. As in útwreiding maitiid wurdt brûkt, it moat wurde kontrolearre dat de maitiid is makke fan 20 gauge tried. De maitiid moat wêze tusken 3/8 "en ½" yn diameter en 2 ½ "oant 3" yn totale lingte (ynklusyf loops). Ien ein fan 'e maitiid wurdt lus oer de silencer fêsthâlden skroef en de oare oer de top fan' e spits. In ûndjippe kerf, 2 of 3 mm yn 'e djipte wurdt yn' e spits krekt boppe de kraachposysje knipt, om foar te kommen dat de maitiid ôfglydt.

4) Ik haw sawol keizerlike as metrike mjittingen brûkt yn it boppesteande dokumint. As in komponint ½ "x ½" mjit, sil ik it as sadanich skriuwe, ynstee fan it risiko dat guon lêzers betize wurde troch it metryske ekwivalint te skriuwen dat 12.70 x 12.70 mm is. Likegoed, as in stik stiel 2,5 mm dik is fereaske, sil ik it krekt neame, ynstee fan dingen te betiizjen mei in fraksje fan in inch-mjitting. As de lêzer net begrypt wat ½" of 2,5 mm is, dan moatte se better golf nimme, of in oare like nuttelose en deprimearjende hobby!

5) Sjit allinich op dingen dy't net "Ouch" sizze.

GUNSMITH WANTED

Resident US Gunsmith woe dit pistoal bouwe en foto's leverje foar opname op dizze webside !

(E-post my op www.thehomegunsmith.com en alle bouhelp sil wurde levere)

It materiaal presintearre yn dit dokumint is allinich bedoeld foar de akademyske stúdzje fan 'e futiliteit fan anty-gun wetten!